

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平 1 1 - 1 3 0 0 3 4

(43) 公開日 平成 1 1 年 (1 9 9 9) 5 月 1 8 日

(51) Int. Cl. °	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B65D	1/02		B65D 1/02	B
	1/42		1/42	
	8/08		8/08	

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全 4 頁)

(21) 出願番号	特願平 9 - 3 1 6 4 1 5
(22) 出願日	平成 9 年 (1 9 9 7) 1 0 月 3 1 日

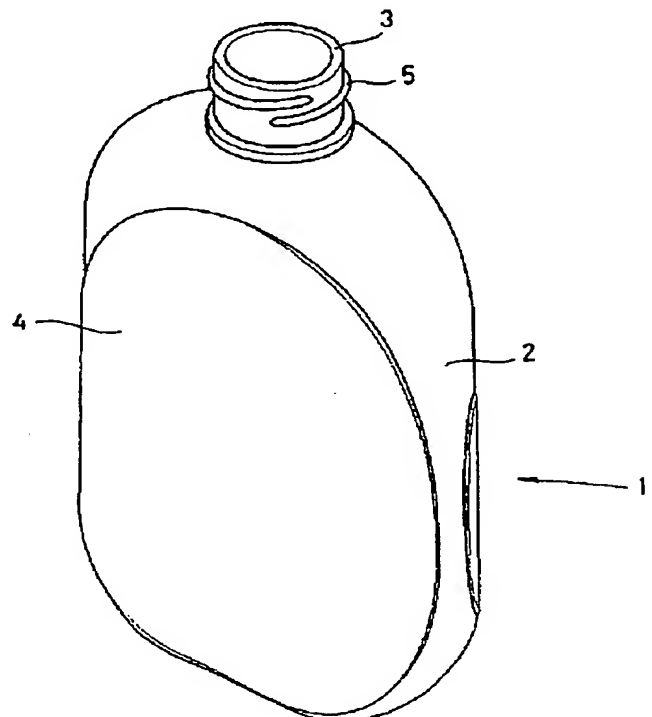
(71) 出願人	0 0 0 0 0 6 9 0 9 株式会社吉野工業所 東京都江東区大島 3 丁目 2 番 6 号
(72) 発明者	岸 隆生 東京都江東区大島 3 の 2 の 6 株式会社吉 野工業所内
(74) 代理人	弁理士 今岡 良夫

(54) 【発明の名称】 合成樹脂製ラベル補強薄肉容器

(57) 【要約】

【課題】 容器体を薄肉にすることにより材料削減を図ると共に、インサート成形によりラベルを周壁に添着させて剛性向上を図る。

【解決手段】 横断面形状が前後方向に細長の周壁 2 下面を閉塞させると共に、周壁 2 上端部から肩部を介して口頸部 3 を起立した容器において、ラベル 4 をインサート成形により薄肉周壁の左右両側壁外面の全面へ添着させる。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】横断面形状が前後方向に細長の周壁 2 下面を閉塞させると共に、周壁 2 上端部から肩部を介して口頸部 3 を起立した容器において、ラベル 4 をインサート成形により薄肉周壁の左右両側壁外面の全面へ添着させた、

ことを特徴とする合成樹脂製ラベル補強薄肉容器。

【請求項 2】上記口頸部 3 上端を重合させて熱溶着により閉塞させると共に、口頸部 3 周壁の前部又は後部外面から先端面閉塞の注出筒 7 を前後方向へ突設させた、

ことを特徴とする請求項 1 記載の合成樹脂製ラベル補強薄肉容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は薄肉周壁をラベルで補強した合成樹脂製ラベル補強薄肉容器に関する。

【0002】

【従来の技術】液体噴出器等の本品に液体等を補充するための合成樹脂材製の詰替え容器は強度や剛性を高めるため比較的厚肉にされているが、できるだけ薄肉にして材料削減を図る方が省資源化に資することとなり環境対策上からも望ましい等の理由から、近時、液体等の内容物補充用の詰替え容器として一部では袋が用いられている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかし、袋には次のような欠点がある。

①袋は剛性が小さく、かつ、口頸部を有しないため液体等の内容物の充填が容易ではなく、このため充填速度が遅い。

②剛性が小さいことから内容物が減少すると倒れるおそれがある。

③剛性が小さいことから持ちにくく、このため本品への内容物の補充時における取扱いが難しい。

④剛性が小さく、口頸部を有しないことからキャップを使用することができず、このため倒れた場合に袋から内容物がこぼれでる。

⑤袋は形態が定まっており、形状選択の幅が小さいためデザインが一種類に限られる。

⑥ある程度の剛性をもたせるためには合成樹脂材にアルミニウム薄板を積層させなければならずコスト高である。

⑦アルミニウム薄板を積層した袋は破れにくく廃棄に不便であると共に、廃棄物リサイクルに不適である。

【0004】請求項 1 記載の合成樹脂製ラベル補強薄肉容器は、容器体を薄肉にすることにより材料削減を図ると共に、インサート成形によりラベルを周壁に添着させて剛性をもたせるというものである。

【0005】請求項 2 記載の合成樹脂製ラベル補強薄肉容器は、口頸部を熱溶着により閉塞させることにより、

キャップを不要にして更なる材料の削減を図るものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】第 1 の手段として、横断面形状が前後方向に細長の周壁 2 下面を閉塞させると共に、周壁 2 上端部から肩部を介して口頸部 3 を起立した容器において、ラベル 4 をインサート成形により薄肉周壁の左右両側壁外面の全面へ添着させた。

【0007】第 2 の手段として、上記第 1 の手段が有する解決課題を有するほか、上記口頸部 3 上端を重合させて熱溶着により閉塞させると共に、口頸部 3 周壁の前部又は後部外面から先端面閉塞の注出筒 7 を前後方向へ突設させた。

【0008】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施形態を図面を参照しながら説明する。図 1 乃至図 3 において、1 は容器体で、該容器体周壁 2 の横断面形状は前後方向に細長の楕円形状をなす。周壁 2 下面は底壁で閉塞され、また、周壁 2 上端部から肩部を介して口頸部 3 を起立する。

【0009】周壁 2 は左右両側壁外面のほぼ全面にわたってラベル 4 を添着させている。該ラベルは容器体 1 の成形後に添着させるのではなく、インサート成形により添着させる。すなわち、容器体 1 はブロー成形により一体成形するのであるが、この際、ラベル 4 を金型キャビティ内へインサートして周壁 2 の左右両側壁外面へ添着させる。このようにラベル 4 を成形後に添着させることなく、成形時に添着させるのは剛性がより増大するからである。

【0010】口頸部 3 外面にキャップ螺合用雄ねじ 5 を形成し、該キャップ螺合用雄ねじに雌ねじ付きのキャップ 6 を螺合させる。このように口頸部 3 にキャップ螺合用雄ねじ 5 を形成する場合には、剛性をもたせるべく口頸部 3 の厚さは周壁 2 の厚さよりも厚くする。なお、キャップ 6 を口頸部 3 へ螺合させる場合には、薄肉の周壁 2 がよじれないように口頸部 3 の基部を指で挟持して行う。

【0011】口頸部 3 の閉塞はキャップによることなく、請求項 2 記載のように熱溶着によることも可能である。この場合には口頸部 3 は周壁 2 の厚さと同一厚さにすると共に、図 5 に示すように口頸部 3 周壁の前部又は後部外面から先端面閉塞の注出筒 7 を前後方向へ突設させる。そして、口頸部 3 を熱溶着により閉塞させるには、図 4 に示すように加熱装置 8 を左右方向から口頸部 3 上端へ接近させて口頸部 3 上端を重合させることにより溶着させる。溶着後の状態を示すのが図 5 である。

【0012】容器体 1 の素材には合成樹脂材を使用し、かつ、上記の如くブロー成形により一体成形する。なお、容器体 1 の厚さは材料削減の観点からできるだけ薄い方が好ましい。具体的には従来の容器の肉厚が 0. 8

～1.2mmであることから、これよりも小さい範囲にする。

【0013】一方、ラベル4の素材としては合成樹脂材、金属、紙等が使用されるが、廃棄物リサイクルの観点からは容器体と同一材質の合成樹脂材が好ましい。また、ラベル4の厚さは液体等の内容物が減少しても容器体1が倒れない程度の剛性を有する範囲であればよく、従って、容器体1の肉厚によって異なるが、例えば容器体1の肉厚を0.2～0.3mmの範囲にする場合には0.1～0.2mmの範囲にする。

【0014】次に本実施形態の作用について説明する。出荷は容器が空の状態で行い、出荷先で容器内へ液体等の内容物を充填する。充填は図6に示すように既存の充填機を使用し、吐出ノズル9を口頸部3内へ挿入させて行う。充填後、上記の手段により口頸部3を熱溶着により閉塞させるか、又はキャップで閉栓する。この状態で消費者の手元に渡る。

【0015】詰め替える場合は注出筒7の先端部を切断した後、図7に示すようにこれを本品10の口頸部に臨ませて容器内容物を本品へ移しかえる。キャップ6を使用するものでは単にキャップを外して本品へ移しかえればよい。内容物が容器内に残っている場合には、キャップを使用するものではキャップを螺合させることにより、キャップを使用しないものではそのままの状態で保管すればよい。一方、内容物をすべて本品へ移しかえた場合にはそのまま廃棄すればよいが、ラベル4の材質が合成樹脂材である場合は、金属や紙の場合に比較してリサイクルが容易である。

【0016】

【発明の効果】請求項1記載の合成樹脂製ラベル補強薄肉容器は次のような効果を奏する。

①容器体を薄肉に形成するため、材料削減が可能になって省資源化が図れ、併せて容器の軽量化をも実現しう

る。

②口頸部を有するため既存の充填機を使用することができ、加えて、ラベル補強されているので、充填速度を速くすることができる。

【0017】③ラベル補強により剛性を有するため内容物が減少しても倒れることがない。

④ラベル補強により剛性を有するため持ちやすく、従って、詰替え時の取扱いが容易である。

⑤ラベル補強により剛性を有することから種々の形態をとることができ、従って、デザイン上の選択の自由度が増大する。

⑥ラベルの材質を容器体と同一とする場合は廃棄物リサイクルが容易である。

【0018】請求項2記載の合成樹脂製ラベル補強薄肉容器は、口頸部を熱溶着により閉塞させるため、キャップが不要となり更なる材料の削減が図れる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る合成樹脂製ラベル補強薄肉容器を示す斜視図。

【図2】同じく、容器体を前後に2分割した状態を示す斜視図。

【図3】同じく、図2のX部における拡大断面図。

【図4】同じく、口頸部の熱溶着工程を示す斜視図。

【図5】同じく、口頸部の熱溶着後の状態を示す斜視図。

【図6】同じく、熱溶着前における容器への内容物充填状態を示す斜視図。

【図7】同じく、本品への詰め替え状態を示す斜視図。

【符号の説明】

2 周壁

3 口頸部

4 ラベル

7 注出筒

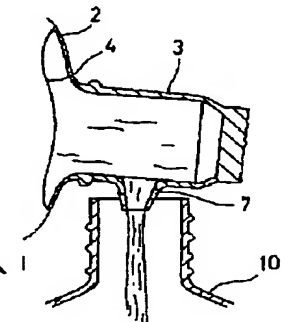
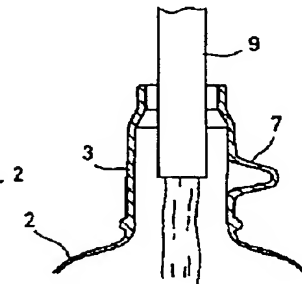
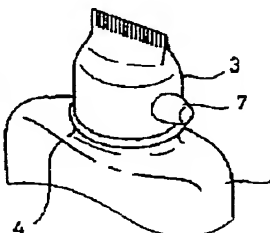
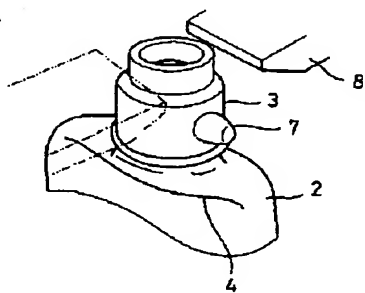
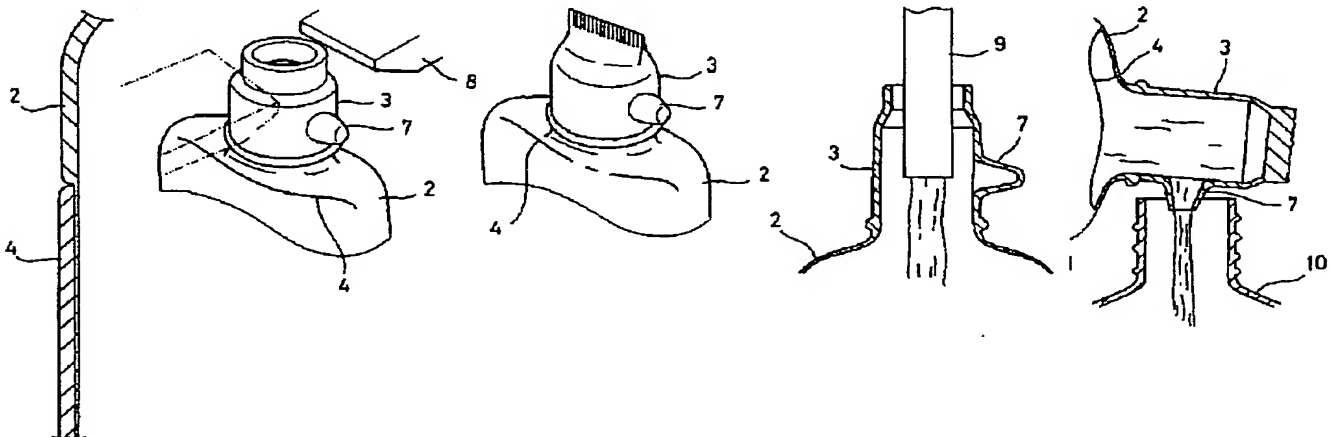
【図3】

【図4】

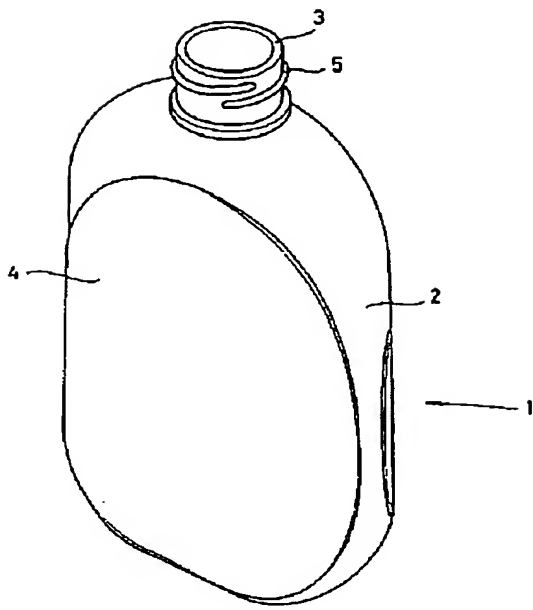
【図5】

【図6】

【図7】



【図 1】



【図 2】

